

Несмотря на включение нажимной клавиши инструмент для правки не начинает работать.

Электрически : правый упор стола 201 не находится на концевом выключателе 202 спереди у станины.
Проверить оба концевых выключателя у инструмента для правки 107.

Автоматический процесс правки не действует:

Электрически : проверить, начинает ли работать полуавтоматический процесс правки при включении нажимной клавиши 410.
При автоматическом процессе правки многопозиционный выключатель 409 должен показывать на счетчик 414.
Проверить функцию счетчика 414.

Если после продолжительного срока эксплуатации машины выйдет из строя один из концевых выключателей, тогда при выключателях с литым колпачком следует заменить только вставной элемент, если включающий ролик готов к дальнейшей эксплуатации.

В а ж н о : У концевых выключателей ENOR не освобождать винтов в прорезах крепежного цоколя (на основной плите масляного резервуара), так как в ином случае смененный концевой выключатель не может точно юстироваться и в силу этого мешает бесперебойной функции машины.

При смене концевой выключателя у делительной головки следует обращать внимание на то, что расстояние между площадью включения концевой выключателя делительной собачки и оперативным толкателем концевой выключателя при перекошенной делительной головке, должен составлять 0,3 - 0,7 мм.

Verw f. Type: A S 305
Bl.-Nr.: 266-7.102-1

И Н С Т Р У К Ц И Я
ПО ИСПЫТАНИЮ ЗУБОФРЕЗЕРНЫХ И УНИВЕР-
САЛЬНЫХ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА

СТАНКОВ

системы "К А П П"

Типы: AS 305 и AS 410

Заказ № 3.530 тип станка AS 305 № станка 265.22.07

Контролер

Инспектор ^{gez.} Langbein

Начальник цеха
gez. Schmiedecke

К о б у р г
Coburg, 26. 11. 1968

03560
523/0.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Станок для заточки
червячных фрез
и универсальный заточной станок



AS 305
34/83572-117
015.011.51



КАПП и КО станкостроительный завод,
8630 Кобург / Бавария